

## REVENDICATIONS

1. Agencement d'entrée de préforme (3') dans un four (1') de tirage de fibre (2') du type incluant une enceinte (4') en haut de laquelle est ménagée une ouverture prévue pour permettre l'entrée d'une préforme, déplacée verticalement en translation et de haut en bas en phase de tirage de fibre, ainsi qu'un agencement (13') d'entrée de préforme, ledit agencement comportant un injecteur (6') situé au niveau de l'ouverture d'introduction de préforme pour assurer une injection de gaz inerte sur le pourtour de la préforme de manière à remplir l'enceinte du four, et au moins un joint d'étanchéité (17B) fixé par l'intermédiaire d'un porte-joint au-dessus de l'injecteur et prévu pour permettre le passage de la préforme dont il vient enserrer le corps principal cylindrique (9'), en vue d'empêcher toute circulation gazeuse entre le milieu ambiant et l'intérieur du four au niveau où il est situé, ledit agencement d'entrée étant caractérisé en ce qu'il inclut un sas (13) permettant de fermer de manière étanche le haut du four, au-dessus de l'injecteur, tant en présence qu'en l'absence de préforme et de maintenir une surpression interne de gaz inerte en entrée de four pour éviter l'entrée d'air ambiant à son niveau.
- 2/ Agencement d'entrée selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comporte un sas (13) comprenant:
- un obturateur (16) situé au-dessus de l'injecteur (6') pour permettre la descente du corps de préforme dans l'enceinte du four, lorsqu'il est ouvert, et pour fermer de manière étanche le haut du four au-dessus de l'injecteur lorsqu'il est fermé, en l'absence de préforme à son niveau ;
- une chambre de sas délimitée longitudinalement par deux étages de joints d'étanchéité (17A, 17B) dans lesquels le corps d'une préforme est prévu pour coulisser de manière étanche, ladite chambre assurant une fonction de sas d'étanchéité en liaison avec l'obturateur vis-à-vis du four par l'intermédiaire des joints d'au moins l'un des étages, dès qu'une préforme est présente au niveau d'au moins l'un ces étages qu'elle obture et que la longueur du corps (9') de préforme est supérieure ou au moins égale à une limite " $l_{min}$ " d'exploitation maximale, par tirage, de la préforme.

- 3/ Agencement d'entrée, selon la revendication 2, dans lequel la distance entre étages de joints du sas qu'il comporte est liée à la longueur minimale qui correspond à la limite "l<sub>min</sub>" d'exploitation maximale prévue pour les préformes.
- 4/ Agencement d'entrée, selon l'une des revendications 1 à 3, dans lequel l'injecteur est muni d'évents (15) d'injection de gaz inerte qui sont orientés vers le sas qu'il comporte, en plus d'évents d'injection (14) orientés vers l'intérieur du four.
- 5/ Agencement d'entrée, selon l'une des revendications 1 à 4, dans lequel il est prévu qu'au moins un des étages soit composé de joints (17A et/ou 17B) en graphite, superposés.
- 10 6/ Agencement d'entrée, selon la revendication 5, dans lequel il est prévu un refroidissement des joints en vue d'éviter leur dégradation prématurée.
- 7/ Four de tirage de fibre (2') du type incluant une enceinte (4') en haut de laquelle est ménagée une ouverture prévue pour permettre l'entrée d'une préforme, déplacée verticalement en translation et de haut en bas en phase de tirage de fibre, ainsi qu'un agencement (13') d'entrée de préforme au-dessus de l'enceinte, ledit agencement comportant un injecteur (6') situé au niveau de l'ouverture d'introduction de préforme pour assurer une injection de gaz inerte sur le pourtour de la préforme de manière à remplir l'enceinte du four, et au moins un joint d'étanchéité (17B), fixé par l'intermédiaire d'un porte-joint au-dessus de l'injecteur et prévu pour permettre le passage de la préforme, dont il vient enserrer le corps principal cylindrique (9') en vue d'empêcher toute circulation gazeuse entre le milieu ambiant et l'intérieur du four, au niveau où il est situé, caractérisé en ce que ledit four comporte un agencement d'entrée selon au moins l'une des revendications 1 à 6.